IMPRIMACIÓN MULTIUSO 804





Código de producto : 804

Descripción

Imprimación monocomponente antioxidante de excelente adherencia sobre acero y metales ligeros. Destaca su rapidez de secado y repintado.

Campos Aplicación

Indicada como imprimación de uso general para hierro, acero, hierro galvanizado, zinc o aluminio, en ambientes urbanos e industriales moderados, donde se precisen repintados especialmente cortos. Para estructuras metálicas, maquinaria, tuberías, exterior de depósitos, elementos de cerrajería, etc.

Datos técnicos

Naturaleza	Vinílica
Acabado	Mate
Color (UNE 48073)	Blanco y gris
Densidad (UNE EN ISO 2811)	1,30 - 1,38 kg/l
Rendimiento	8 - 12 m2/l (30 - 35 micras secas)
Secado a 23ºC 60 % HR (UNE 48301)	30 - 60 minutos
Repintado a 23ºC 60% HR (UNE 48283)	2 horas. Para productos de 2 componentes 24 horas.
Métodos de aplicación	Brocha, pistola y airless
Dilución	Brocha: 5 % / Pistola: 10 - 15 % / Airless: 0- 5% (datos orientativos)
Diámetro Boquilla	Pistola: 1,5 mm / Airless: 0,018
Presión Boquilla	Pistola: 3 - 4 bar / Airless: 150 bar (datos orientativos)
Diluyente	Diluyente 872 ó 878 (según temperatura ambiente)
Limpieza de utensilios	Diluyente 872 ó 878 (según temperatura ambiente)
Espesor Recomendado (ISO 2808)	Metales no férricos: 30 - 35 micras secas (1 mano) / Metales férricos: 70 - 80 micras secas (2 manos)
Condiciones de aplicación, HR<80%	+10 ºC - +30 ºC
Punto de Inflamación (UNE EN ISO 3679)	27ºC
Volumen Sólidos (UNE 48090)	42 - 46 %
COV (UNE EN 11890-2)	2.004/42IIA (i) (600/500) Max. COV□s 500 g/l

Presentación	4l. y 10l.

Variaciones de temperatura, humedad, grosor o según tipo de soporte, etc., pueden ocasionar cambios en el secado, rendimiento, etc.

Modo de empleo

RECOMENDACIONES GENERALES:

Remover bien en el envase. Las superficies a pintar deben estar limpias, secas y consistentes.

SUPERFICIES NO PREPARADAS:

Acero: Desoxidar mediante chorreado abrasivo al grado Sa 2 1/2 de la norma ISO 8501-1 ó limpieza manual ó mecánica al grado ST3 de la misma norma. Desengrasar y eliminar el polvo y los residuos de óxido. Aplicar las capas de imprimación necesarias hasta el espesor recomendado. Finalmente aplicara las capas de acabado según especificaciones.
Acero galvanizado ó metales no férricos: Limpiar, desengrasar y aplicar 1 capa de la imprimación. En según que calidad de galvanizado, será necesario abrir poro.
Otros soportes: Consultar.

MANTENIMIENTO SUPERFICIES YA PINTADAS EN MAL ESTADO:

Cuando se trate de sistemas mal adheridos y con presencia de herrumbre, eliminar mediante chorreado abrasivo al grado Sa 1 1/2 de la norma ISO 8501-2 ó limpieza manual ó mecánica al grado ST3 de la misma norma. Parchear a continuación con la imprimación correspondiente, preferiblemente a brocha.
Aplicar una capa general de la misma imprimación y a continuación, aplicar el acabado según especificación.

Precauciones

Antes de usar el producto leer atentamente las instrucciones del envase. Para más información consultar Ficha de Seguridad.



INDUSTRIAS TITAN, S.A.
P. Pratense, c/114, 21
08820 El Prat de Llobregat
ESPAÑA Tel: +34 934 797 494
Rua Fonte Cova
4476-909 Castelo da Maia, Maia
PORTUGAL Tel: +351 229 865 450
www.titanlux.com

